

令和5年3月

## 茨城県土木部・企業局共通仕様書及び施工管理基準の改定について

## 1 改定方針

国土交通省の共通仕様書及び施工管理基準（令和4年3月）等をベースに改定を行った。

## 2 改定概要（主な内容）

## (1) 共通仕様書

国土交通省の共通仕様書等に合わせる形で改定。

（発注制度等の相違等により、合わせられないものを除く。）

・第1編共通編 1-1-1-2 用語の定義 22.書面

旧	新
書面とは、手書き、印刷等による工事打ち合せ簿等の工事帳票をいい、発行年月日を記載し、署名または押印したものを有効とする（緊急を要する場合は、ファクシミリまたはEメールにより伝達できるものとするが、後日有効な書面と差し替えるものとする。ただし、情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、報告、通知が行われた工事帳票については、署名押印を要しない。	書面とは、手書き、印刷等による工事打ち合せ簿等の工事帳票をいい、 <u>情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、提出、報告、通知が行われたものを有効とする。ただし、やむを得ず、情報共有システムを用いない場合は、発行年月日を記載し、記名（署名または押印を含む）したものも有効とする。</u>

・第1編共通編 1-1-1-8 工事着手

旧	新
受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別な事情がない限り、契約書に定める工事始期日以降30日以内に工事着手しなければならない。	受注者は、特記仕様書に <u>工事に着手すべき期日について定めがある場合には、その期日までに工事着手しなければならない。</u>

・第1編共通編 1-1-1-19 建設副産物

旧	新
4.再生資源利用計画 受注者は、コンクリート、コンクリート及び鉄からなる建設資材、木材、アスファルト混合物を工事現場に搬入する場合には、法令に基づき、再生資源利用計画を作成し、施工計画書に含め監督員に提出しなければならない。	4.再生資源利用計画 受注者は、コンクリート、コンクリート及び鉄からなる建設資材、木材、アスファルト混合物を工事現場に搬入する場合には、法令に基づき、再生資源利用計画を作成し、施工計画書に含め監督員に提出しなければならない。 <u>また、受注者は、法令等に基づき、再生資源利用計画を工事現場の公衆が見やすい場所に掲げなければならない。</u>

旧	新
<p>5.再生資源利用促進計画</p> <p>受注者は、建設発生土、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物等を工事現場から搬出する場合には、法令に基づき、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含め監督員に提出しなければならない。</p>	<p>5.再生資源利用促進計画</p> <p>受注者は、建設発生土、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物等を工事現場から搬出する場合には、法令に基づき、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含め監督員に提出しなければならない。</p> <p><u>また、受注者は、法令等に基づき、再生資源利用促進計画を工事現場の公衆が見やすい場所に掲げなければならない。</u></p>

・第1編共通編 1-1-1-33 交通安全管理

旧	新
<p>－（規定なし）</p>	<p>2.施工計画書</p> <p><u>受注者は、指定された工事用道路の使用開始前に当該道路の維持管理、補修及び使用方法等を施工計画書に記載しなければならない。この場合において、受注者は、関係機関に所要の手続をとるものとし、発注者が特に指示する場合を除き、標識の設置その他の必要な措置を行わなければならない。</u></p>

(2) 施工管理基準

ア 出来形管理基準

国土交通省の施工管理基準に合わせる形で改定。(主にICT施工に係る基準を追加)

(県発注工事の施工規模等に適用することがないものを除く。)

- ・「掘削工（水中部）（面管理の場合）」の測定基準（新規）

単位：mm

編	章	節	条	枝番	工 種	測 定 項 目	規 格 値	測 定 基 準	測 定 箇 所	摘 要		
1 共 通 編	2 土 工	3 河 川 ・ 海 岸 土 工 ・ 砂 防 土 工	3	3	掘削工 (水中部) (面管理の場合)	平均値	個々の計測値	1. 3次元データによる出来形管理において「3次元計測技術を用いた出来形管理要領(案)」に基づき出来形管理を面管理で実施する場合、そのほか本基準に規定する計測精度・計測密度を満たす計測方法により出来形管理を実施する場合に適用する。  2. 個々の計測値の規格値には計測精度として±100mmが含まれている。  3. 計測は平地面と法面の全面とし、すべての点で設計面との標高較差を算出する。計測密度は1点/㎡(平面投影面積当たり)以上とする。				
						平場	標高較差				±50	±300
						法面 (小段含む)	水平または 標高較差				±70	±300

・「路面切削工（面管理の場合）」の測定基準（新規）

単位：mm

編	章	節	条	枝番	工 種	測定項目	規格値		測定基準	測定箇所	摘要
							個々の測定値 (X)	平均の測定値 (X <sub>av</sub> )			
3	2	6	15	2	路面切削工 (面管理の場合) 標高較差または厚さ t のみ	厚さ t (標高較差)	-17 (17) (面管理として緩和)	-2 (2)	1. 「3次元計測技術を用いた出来形管理要領(案)」に基づき出来形管理を実施する場合に適用する。 2. 計測は切削面の全面とし、すべての点で設計面との厚さ t または標高較差で算出する。計測密度は 1 点/m <sup>2</sup> (平均投影面積当たり) 以上とする。 3. 厚さ t または標高較差は、現舗装切削後の基準高との差で算出する。 4. 幅は、延長 40m 毎に測定するものとし、延長 40m 未満の場合は、2ヶ所/施工箇所とする。		3-2-6-15
						幅 w	-25	—			

イ 品質管理基準

国土交通省の施工管理基準に合わせる形で改定。

(県発注工事の施工規模等に適用することがなじまないものを除く。)

- ・基礎工、場所杭工、既製杭工（中掘り杭工コンクリート打設方式）、中層混合処理、鉄筋挿入工の管理基準を新規追加
- ・セメント・コンクリートのひび割れ調査において、「3次元計測技術を用いた出来形管理要領(案)」による測定を追加

工種	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘要	試験成績表等による確認
セメント・コンクリート (転圧コンクリート・覆工コンクリート・次付けコンクリートを除く)	施工試験	必須	ひび割れ調査	スケールによる測定	0.2mm	本数 総延長 最大ひび割れ幅等	高さが、6m以上の鉄筋コンクリート構体、内容積が25m <sup>3</sup> 以上の鉄筋コンクリートカルレートの橋梁上・下部工及び高さが3m以上の堰・水門・補門を対象(ただし、いずれの工種についてもプレキャスト製品およびプレストレストコンクリートは対象としない)とし、構造物本体の地盤や他の構造物との接触面を除く全表面とする。フリーチング・底版等で竣工時に水中、水中にある部位については竣工前に調査する。ひび割れ幅が0.2mm以上の場合は、「ひび割れ発生状況の調査」を実施する。ただし、「3次元計測技術を用いた出来形管理要領(案)」により竣工完了時のひび割れ状況を調査する場合は、ひび割れ調査の記録を同要領(案)で定める写真の提出で代替することができる。	

3 適用

令和5年4月1日以降に起工決議する工事から適用

## 建設工事必携改定概要（上水道・工業用水道編）【令和5年4月改定版】

項目	頁	改定概要
第12編上水道・工業用水道編		
第4章 管接合工事		
第1節 ダクタイル鋳鉄管の接合工事		
12-4-1-9 NS形ダクタイル鋳鉄管の接合		
6. NS形E種管直管の接合（呼び径75～150）	12-26	・NS形ダクタイル鋳鉄管E種管の追加 （製品の追加による）
7. NS形E種管異形管の接合（呼び径75～150）		
12-4-1-10 GX形ダクタイル鋳鉄管の接合	12-26	・呼び径450を追加
	12-27	（口径の追加による）
第2節 鋼管溶接塗覆装現地工事		
12-4-2-5 タールエポキシ樹脂塗料塗装	12-35	・JWWA規格参照箇所修正
	12-36	（JWWA K 115の改正による）
12-4-2-8 検査		
1. 溶接検査	12-41	ア. 一般事項 重複の削除
	12-42	
2. 塗覆装検査	12-44	・加熱収縮後のジョイントコート の厚さ改定
(3) 検査順序		
イ. 外面塗装		（JWWA K 153の改正による）
表 12-4-14 被覆後のジョイントコートの確認事項		
出来形管理基準及び規格値		
12 上水道・工業用水道編	15-438	・規格値の改定 （水道工事標準仕様書【土木工事編】（日本水道協会）に準拠）
工種 T形ダクタイル鋳鉄管接合工		
NS・GX形ダクタイル鋳鉄管接合工		
K形ダクタイル鋳鉄管接合工		
【別表】品質管理基準及び規格値		
目次	16-2	・40. 上水道・工業用水道編の目次の追加
40. 上水道・工業用水道編	16-136	・品質管理基準及び規格値の追加 （水道工事標準仕様書【土木工事編】（日本水道協会）に準拠）

※改定内容の詳細は、新旧対照表（別紙）を参照

【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)
1 12-26	第1 2編 上水道・工業用水道編 (略) 第4章 管接合工事 第1節 ダクタイル鋳鉄管の接合工事 12-4-1-9 NS形ダクタイル鋳鉄管の接合 (略)	第1 2編 上水道・工業用水道編 (略) 第4章 管接合工事 第1節 ダクタイル鋳鉄管の接合工事 12-4-1-9 NS形ダクタイル鋳鉄管の接合 (略)  6. NS形E種管直管の接合(呼び径75~150) <div data-bbox="1366 526 1948 678" style="text-align: center;"> <p>The diagram shows a cross-section of a pipe joint. On the left is the '挿し口' (insert) with a '挿し口突部(ビード突起)' (bead protrusion). On the right is the '直管受口' (straight pipe socket). A 'ゴム輪(直管用)' (rubber ring) is seated in the socket. A 'ロックリング(直管用)' (locking ring) is placed over the rubber ring, and a 'ロックリングホルダ' (locking ring holder) is used to secure it. A dimension 'Y' is shown as the '標準胴付寸法有効長' (effective length of the standard body). Labels include: ゴム輪(直管用), ロックリングホルダ, ロックリング(直管用), 直管受口, 挿し口, 挿し口突部(ビード突起), Y: 標準胴付寸法有効長.</p> </div> <p style="text-align: right;">©(一社) 日本ダクタイル鉄管協会</p> <p style="text-align: center;">図12-4-14 NS形E種管直管</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) 挿し口外面の端から約30cmの清掃と受口内面の清掃をすること。</li> <li>(2) ロックリングとロックリングホルダがセットされているか確認すること。</li> <li>(3) 清掃したゴム輪を受口内面の所定の位置にセットすること。</li> <li>(4) ゴム輪の内面と挿し口外面のテーパ部から白線までの間、滑剤を塗布すること。</li> <li>(5) 管を吊った状態で管心を合わせてレバーホイスト等を使用して接合すること。</li> <li>(6) 受口と挿し口の隙間にGX型チェックゲージを差し入れゴム輪の位置を確認すること。</li> <li>(7) 接合作業は、その都度必要事項をチェックシートに記入しながら行うこと。</li> </ol>



【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

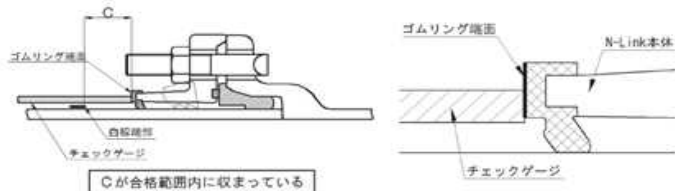
31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)
1 12-26		<p>(9) 接合作業は、その都度必要事項をチェックシートに記入しながら行うこと。⇩</p> <p>8. NS形N-Linkの接合(呼び径75~150) ⇩</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div data-bbox="1384 459 1637 683"> </div> <div data-bbox="1653 405 1995 683"> <p>⇩</p> <p>＜接合部＞</p> <p>⇩</p> <p>＜爪部＞</p> <p>⇩</p> </div> </div> <p>©(一社) 日本ダクタイル鉄管協会 ⇩</p> <p>図 12-4-16 N-Linkの継手構造 ⇩</p> <p>(1) N-Link 内面の所定の位置に爪が全数装着されていること、外面に押しボルトが全数装着されていること、N-Linkにゴムリングが装着されていることを確認すること。また、爪が内面に出ているか確認すること。⇩</p> <p>(2) 受口、ゴム輪及びN-Linkを清掃後、切管端部から140mmの位置の外周全周(または円周4カ所)に水や滑剤で消えない油性ペン等を用いて白線を明示すること。⇩</p>

【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)								
1 12-26		<p>(3) 挿し口外面に接しているN-Linkのゴムリングの向きが、全周に渡り内側に向いていることを確認し、挿し口に滑剤を塗布し、ゴム輪を挿し口に預けること。この時受口及びゴム輪に滑剤を塗布すること。↵</p> <p>(4) 切管端面が異形管奥部に当たるまで挿入すること。↵</p> <p>(5) T頭ボルト・ナットを受口フランジ及びN-Linkのボルト穴にセットすること。↵</p> <p>(6) 押輪と同様の方法で、N-Linkの施工管理用突部と受口端面が接触するまでT頭ボルトを締め付けること。接合する際は、受口に対して挿し口がまっすぐになるように固定すること。↵</p> <p>(7) 締め付け完了後、N-Linkの施工管理用突部と受口端面に隙間がないことを隙間ゲージ(厚さ0.5mm)で確認すること。↵</p> <p>(8) 円周4ヶ所について図12-4-17に示すように、ゴムリング端面にチェックゲージの端部を接触させ、挿し口に明示した白線端部とゴムリング側面の距離Cを測定し、表12-4-7に示す合格範囲内であることを確認すること。↵</p> <p>↵ 表12-4-7 白線とN-Linkのゴムリング端面の距離Cの合格範囲↵</p> <table border="1" data-bbox="1429 794 1765 922"> <thead> <tr> <th>呼び径↵</th> <th>C(mm)↵</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75↵</td> <td>41以下↵</td> </tr> <tr> <td>100↵</td> <td>40以下↵</td> </tr> <tr> <td>150↵</td> <td>38以下↵</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径↵	C(mm)↵	75↵	41以下↵	100↵	40以下↵	150↵	38以下↵
呼び径↵	C(mm)↵									
75↵	41以下↵									
100↵	40以下↵									
150↵	38以下↵									



【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)
1 12-26		<p>(9) 爪が管と接するまで、全数の押しボルトを均等に手で仮締めすること。*</p>  <p style="text-align: right;">©(一社)日本ダクタイル鉄管協会*</p> <p>図12-4-17 白線とN-Linkのゴムリング端面の距離の測定方法*</p> <p>(10) トルクレンチを用いて押しボルトを均等に規定の締め付けトルク 100N・m で締め付けること。*</p> <p>(11) 押しボルトを締め付けた後、(8)と同様の方法で再度、挿し口に明示した白線とN-Linkのゴムリング端面の距離を、チェックゲージを用いて確認すること。*</p> <p>(12) 接合作業は、その都度必要事項をチェックシートに記入しながら行うこと。*</p>
1 12-26 12-27	<p>12-4-1-10 GX形ダクタイル鋳鉄管の接合(略)</p> <p>1. GX形直管の接合 (呼び径75~<u>400</u>) (図略) 図12-4-14 GX形直管 (呼び径75~<u>400</u>) (略)</p> <p>2. GX形異形管の接合 (呼び径75~<u>400</u>) 図12-4-15 GX形異形管 (呼び径75~<u>400</u>)</p>	<p>12-4-1-10 GX形ダクタイル鋳鉄管の接合(略)</p> <p>1. GX形直管の接合 (呼び径75~<u>450</u>) (図略) 図12-4-14 GX形直管 (呼び径75~<u>450</u>) (略)</p> <p>2. GX形異形管の接合 (呼び径75~<u>450</u>) 図12-4-15 GX形異形管 (呼び径75~<u>450</u>)</p>

【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)
2 12-35 12-36	<p>第2節 鋼管溶接塗覆装現地工事</p> <p>12-4-2-5タールエポキシ樹脂塗料塗装 この塗装は、JWWA K 115（水道用タールエポキシ樹脂塗料塗装方法）に準拠して行うこと。 (略)</p> <p>2. 塗装 (1) 塗装の厚さはJWWA K 115の<u>3.5</u>に準拠すること。 (略)</p>	<p>第2節 鋼管溶接塗覆装現地工事</p> <p>12-4-2-5タールエポキシ樹脂塗料塗装 この塗装は、JWWA K 115（水道用タールエポキシ樹脂塗料塗装方法）に準拠して行うこと。 (略)</p> <p>2. 塗装 (1) 塗装の厚さはJWWA K 115の<u>5.2</u>に準拠すること。 (略)</p>
3 12-41 12-42	<p>12-4-2-8 検査</p> <p>1. 溶接検査 (略)</p> <p>ア. 一般事項 <u>(ア) 溶接部は、外観及び透過写真(ネガ)によって発注者の検査を受けること。撮影口数は、10口につき1口とするが、監督員が必要と認めた場合、撮影口数を増やすことができる。</u></p> <p>ア. 一般事項 (略)</p> <p>イ. 放射線透過試験の判定基準 溶接部の判定は、JIS Z 3014（鋼溶接継手の放射線透過試験方法）及びJIS Z 3106（ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法）の3類以上とする。</p>	<p>12-4-2-8 検査</p> <p>1. 溶接検査 (略)</p> <p><u>(削除)</u></p> <p>ア. 一般事項 (略)</p> <p>イ. 放射線透過試験の判定基準 溶接部の判定は、JIS Z <u>3104</u>（鋼溶接継手の放射線透過試験方法）及びJIS Z 3106（ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法）の3類以上とする。</p>

【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)																																														
4 12-44	<p>12-4-2-8 検査 表12-4-14 被覆後のジョイントコートの確認事項</p> <table border="1" data-bbox="293 347 1160 646"> <thead> <tr> <th colspan="3">表12-4-14 被覆後のジョイントコートの確認事項</th> </tr> <tr> <th>項目</th> <th colspan="2">確認内容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">外観</td> <td>焼損</td> <td>焼損があってはならない。</td> </tr> <tr> <td>両端のめくれ</td> <td>有害な欠損となる大きなめくれがあってはならない。</td> </tr> <tr> <td>膨れ</td> <td>ジョイントコートの両端から50mm以内に膨れがあってはならない。</td> </tr> <tr> <td>工場塗装部との重ね長さ</td> <td>片側50mm以上とする。</td> </tr> <tr> <td>円周方向の重ね長さ (熱収縮シートの場合)</td> <td>50mm以上とする。</td> </tr> <tr> <td>ピンホール</td> <td colspan="2">ピンホール探知機を用いて検査を行い、火花の発生するような欠陥があってはならない。この場合の検査電圧は、8kV～10kVとする。</td> </tr> <tr> <td>膜厚</td> <td colspan="2">加熱収縮後のジョイントコートの厚さは、1.6mm以上とする。</td> </tr> </tbody> </table>	表12-4-14 被覆後のジョイントコートの確認事項			項目	確認内容		外観	焼損	焼損があってはならない。	両端のめくれ	有害な欠損となる大きなめくれがあってはならない。	膨れ	ジョイントコートの両端から50mm以内に膨れがあってはならない。	工場塗装部との重ね長さ	片側50mm以上とする。	円周方向の重ね長さ (熱収縮シートの場合)	50mm以上とする。	ピンホール	ピンホール探知機を用いて検査を行い、火花の発生するような欠陥があってはならない。この場合の検査電圧は、8kV～10kVとする。		膜厚	加熱収縮後のジョイントコートの厚さは、1.6mm以上とする。		<p>12-4-2-8 検査 表12-4-14 被覆後のジョイントコートの確認事項</p> <table border="1" data-bbox="1218 347 2085 646"> <thead> <tr> <th colspan="3">表12-4-14 被覆後のジョイントコートの確認事項</th> </tr> <tr> <th>項目</th> <th colspan="2">確認内容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">外観</td> <td>焼損</td> <td>焼損があってはならない。</td> </tr> <tr> <td>両端のめくれ</td> <td>有害な欠損となる大きなめくれがあってはならない。</td> </tr> <tr> <td>膨れ</td> <td>ジョイントコートの両端から50mm以内に膨れがあってはならない。</td> </tr> <tr> <td>工場塗装部との重ね長さ</td> <td>片側50mm以上とする。</td> </tr> <tr> <td>円周方向の重ね長さ (熱収縮シートの場合)</td> <td>50mm以上とする。</td> </tr> <tr> <td>ピンホール</td> <td colspan="2">ピンホール探知機を用いて検査を行い、火花の発生するような欠陥があってはならない。この場合の検査電圧は、8kV～10kVとする。</td> </tr> <tr> <td>膜厚</td> <td colspan="2">加熱収縮後のジョイントコートの厚さは、1.5mm以上とする。</td> </tr> </tbody> </table>	表12-4-14 被覆後のジョイントコートの確認事項			項目	確認内容		外観	焼損	焼損があってはならない。	両端のめくれ	有害な欠損となる大きなめくれがあってはならない。	膨れ	ジョイントコートの両端から50mm以内に膨れがあってはならない。	工場塗装部との重ね長さ	片側50mm以上とする。	円周方向の重ね長さ (熱収縮シートの場合)	50mm以上とする。	ピンホール	ピンホール探知機を用いて検査を行い、火花の発生するような欠陥があってはならない。この場合の検査電圧は、8kV～10kVとする。		膜厚	加熱収縮後のジョイントコートの厚さは、1.5mm以上とする。	
表12-4-14 被覆後のジョイントコートの確認事項																																																
項目	確認内容																																															
外観	焼損	焼損があってはならない。																																														
	両端のめくれ	有害な欠損となる大きなめくれがあってはならない。																																														
	膨れ	ジョイントコートの両端から50mm以内に膨れがあってはならない。																																														
	工場塗装部との重ね長さ	片側50mm以上とする。																																														
	円周方向の重ね長さ (熱収縮シートの場合)	50mm以上とする。																																														
ピンホール	ピンホール探知機を用いて検査を行い、火花の発生するような欠陥があってはならない。この場合の検査電圧は、8kV～10kVとする。																																															
膜厚	加熱収縮後のジョイントコートの厚さは、1.6mm以上とする。																																															
表12-4-14 被覆後のジョイントコートの確認事項																																																
項目	確認内容																																															
外観	焼損	焼損があってはならない。																																														
	両端のめくれ	有害な欠損となる大きなめくれがあってはならない。																																														
	膨れ	ジョイントコートの両端から50mm以内に膨れがあってはならない。																																														
	工場塗装部との重ね長さ	片側50mm以上とする。																																														
	円周方向の重ね長さ (熱収縮シートの場合)	50mm以上とする。																																														
ピンホール	ピンホール探知機を用いて検査を行い、火花の発生するような欠陥があってはならない。この場合の検査電圧は、8kV～10kVとする。																																															
膜厚	加熱収縮後のジョイントコートの厚さは、1.5mm以上とする。																																															
5 15-438	<p>出来形管理基準及び規格値</p> <table border="1" data-bbox="327 742 1055 1102"> <thead> <tr> <th>タイル形状</th> <th>規格値</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>T形ダクタイル 鋳鉄管接合工</td> <td>胴付間隔 b</td> <td>本編及び資料 による</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">NS・GX形 ダクタイル 鋳鉄管接合工</td> <td>受口面から白線 までの間隔 a</td> <td>”</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">K形ダクタイル 鋳鉄管接合工</td> <td>胴付間隔 b<sub>1</sub>、b<sub>2</sub></td> <td>”</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	タイル形状	規格値	備考	T形ダクタイル 鋳鉄管接合工	胴付間隔 b	本編及び資料 による	NS・GX形 ダクタイル 鋳鉄管接合工	受口面から白線 までの間隔 a	”			K形ダクタイル 鋳鉄管接合工	胴付間隔 b <sub>1</sub> 、b <sub>2</sub>	”			<p>出来形管理管理基準及び規格値</p> <table border="1" data-bbox="1294 742 2016 1102"> <thead> <tr> <th>タイル形状</th> <th>規格値</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>T形ダクタイル 鋳鉄管接合工</td> <td>胴付間隔 b</td> <td>本編及び 日本ダクタイル鉄管協会接 合要領書による</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">NS・GX形 ダクタイル 鋳鉄管接合工</td> <td>受口面から白線 までの間隔 a</td> <td>”</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">K形ダクタイル 鋳鉄管接合工</td> <td>胴付間隔 b<sub>1</sub>、b<sub>2</sub></td> <td>”</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	タイル形状	規格値	備考	T形ダクタイル 鋳鉄管接合工	胴付間隔 b	本編及び 日本ダクタイル鉄管協会接 合要領書による	NS・GX形 ダクタイル 鋳鉄管接合工	受口面から白線 までの間隔 a	”			K形ダクタイル 鋳鉄管接合工	胴付間隔 b <sub>1</sub> 、b <sub>2</sub>	”																
タイル形状	規格値	備考																																														
T形ダクタイル 鋳鉄管接合工	胴付間隔 b	本編及び資料 による																																														
NS・GX形 ダクタイル 鋳鉄管接合工	受口面から白線 までの間隔 a	”																																														
K形ダクタイル 鋳鉄管接合工	胴付間隔 b <sub>1</sub> 、b <sub>2</sub>	”																																														
タイル形状	規格値	備考																																														
T形ダクタイル 鋳鉄管接合工	胴付間隔 b	本編及び 日本ダクタイル鉄管協会接 合要領書による																																														
NS・GX形 ダクタイル 鋳鉄管接合工	受口面から白線 までの間隔 a	”																																														
K形ダクタイル 鋳鉄管接合工	胴付間隔 b <sub>1</sub> 、b <sub>2</sub>	”																																														

【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)																													
6 16-2	品質管理基準及び規格値 目次	品質管理基準及び規格値 目次 40. 上水道・工業用水道編																													
7 -	品質管理基準及び規格値	<p>品質管理基準及び規格値</p> <p>上水道・工業用水道編</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1220 485 1261 507">工種</th> <th data-bbox="1261 485 1386 507">試験項目</th> <th data-bbox="1386 485 1536 507">試験方法</th> <th data-bbox="1536 485 1767 507">規格値</th> <th data-bbox="1767 485 1930 507">試験基準</th> <th data-bbox="1930 485 2094 507">摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1220 507 1261 767" rowspan="2">水 圧 試 験</td> <td data-bbox="1261 507 1386 619">管路水圧試験</td> <td data-bbox="1386 507 1536 619">管内に充水し所定の 水圧を負荷し、一定 時間保持してこの間 の圧力変化を測定</td> <td data-bbox="1536 507 1767 619">管路に漏水等異常が無く、急激 な圧力降下が生じないこと</td> <td data-bbox="1767 507 1930 619">-</td> <td data-bbox="1930 507 2094 619">第12編第3章第9節 参 照 監督員の指示による</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1261 619 1386 767">継手部水圧試験</td> <td data-bbox="1386 619 1536 767">試験水圧0.5MPa程度 で 5分保持してこの間の 圧力変化を測定</td> <td data-bbox="1536 619 1767 767">0.4MPa以上保持</td> <td data-bbox="1767 619 1930 767">φ900mm程度以上の管 接合時において監督員 がこの試験を指示した 場合実施</td> <td data-bbox="1930 619 2094 767">第12編第3章第9節参照</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1220 767 1261 874">管 の 接 合</td> <td data-bbox="1261 767 1386 874">ダグタイプ鋳鉄 管継手部接合検 査</td> <td data-bbox="1386 767 1536 874">目視 ノギス等による計測</td> <td data-bbox="1536 767 1767 874">・各継手部所定の寸法を満たす こと ・ボルトの締め付けトルクを満 たすこと</td> <td data-bbox="1767 767 1930 874">すべての継手接合箇所 について実施</td> <td data-bbox="1930 767 2094 874">12-4-1-3 ~ 12-4-1-11 参照 チェックシートを使用</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1220 874 1261 1161">管 の 溶 接</td> <td data-bbox="1261 874 1386 1161">放射線透過試験</td> <td data-bbox="1386 874 1536 1161">JIS Z 3104 JIS Z 3050 JIS Z 3106</td> <td data-bbox="1536 874 1767 1161">・きずの分類において3類以上 ・内面へこみは、その部分の透 過写真濃度がこれに接する母材 部分の透過写真濃度を超えない こと ・溶落ちは、いかなる方向に 測った寸法も1個につき6mm又は 管の肉厚のいずれか小さい方を 超えず、試験部の有効長さ当た り最大寸法の合計長さ12mm以下 とする。</td> <td data-bbox="1767 874 1930 1161">検査箇所数は溶接箇所 数の10%とし、撮影1 口につき900mm以下は1 箇所、1000mm以上は2 箇所</td> <td data-bbox="1930 874 2094 1161">12-4-2-8参照 WSP008（水道用鋼管現 場溶接継手部の非破壊 検査基準）参照 監督員の指示で検査箇 所増可能</td> </tr> </tbody> </table>	工種	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘 要	水 圧 試 験	管路水圧試験	管内に充水し所定の 水圧を負荷し、一定 時間保持してこの間 の圧力変化を測定	管路に漏水等異常が無く、急激 な圧力降下が生じないこと	-	第12編第3章第9節 参 照 監督員の指示による	継手部水圧試験	試験水圧0.5MPa程度 で 5分保持してこの間の 圧力変化を測定	0.4MPa以上保持	φ900mm程度以上の管 接合時において監督員 がこの試験を指示した 場合実施	第12編第3章第9節参照	管 の 接 合	ダグタイプ鋳鉄 管継手部接合検 査	目視 ノギス等による計測	・各継手部所定の寸法を満たす こと ・ボルトの締め付けトルクを満 たすこと	すべての継手接合箇所 について実施	12-4-1-3 ~ 12-4-1-11 参照 チェックシートを使用	管 の 溶 接	放射線透過試験	JIS Z 3104 JIS Z 3050 JIS Z 3106	・きずの分類において3類以上 ・内面へこみは、その部分の透 過写真濃度がこれに接する母材 部分の透過写真濃度を超えない こと ・溶落ちは、いかなる方向に 測った寸法も1個につき6mm又は 管の肉厚のいずれか小さい方を 超えず、試験部の有効長さ当た り最大寸法の合計長さ12mm以下 とする。	検査箇所数は溶接箇所 数の10%とし、撮影1 口につき900mm以下は1 箇所、1000mm以上は2 箇所	12-4-2-8参照 WSP008（水道用鋼管現 場溶接継手部の非破壊 検査基準）参照 監督員の指示で検査箇 所増可能
工種	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘 要																										
水 圧 試 験	管路水圧試験	管内に充水し所定の 水圧を負荷し、一定 時間保持してこの間 の圧力変化を測定	管路に漏水等異常が無く、急激 な圧力降下が生じないこと	-	第12編第3章第9節 参 照 監督員の指示による																										
	継手部水圧試験	試験水圧0.5MPa程度 で 5分保持してこの間の 圧力変化を測定	0.4MPa以上保持	φ900mm程度以上の管 接合時において監督員 がこの試験を指示した 場合実施	第12編第3章第9節参照																										
管 の 接 合	ダグタイプ鋳鉄 管継手部接合検 査	目視 ノギス等による計測	・各継手部所定の寸法を満たす こと ・ボルトの締め付けトルクを満 たすこと	すべての継手接合箇所 について実施	12-4-1-3 ~ 12-4-1-11 参照 チェックシートを使用																										
管 の 溶 接	放射線透過試験	JIS Z 3104 JIS Z 3050 JIS Z 3106	・きずの分類において3類以上 ・内面へこみは、その部分の透 過写真濃度がこれに接する母材 部分の透過写真濃度を超えない こと ・溶落ちは、いかなる方向に 測った寸法も1個につき6mm又は 管の肉厚のいずれか小さい方を 超えず、試験部の有効長さ当た り最大寸法の合計長さ12mm以下 とする。	検査箇所数は溶接箇所 数の10%とし、撮影1 口につき900mm以下は1 箇所、1000mm以上は2 箇所	12-4-2-8参照 WSP008（水道用鋼管現 場溶接継手部の非破壊 検査基準）参照 監督員の指示で検査箇 所増可能																										

【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)					
7 -		管 の 溶 接	超音波深傷試験	JIS Z 3060	きずの分類において3類以上	検査箇所数は溶接箇所数の10%とし、撮影1口につき2箇所 検査長は30cm	12-4-2-8参照 監督員の指示で検査箇所増可能
内面塗装(無溶剤形エポキシ樹脂塗料)	外観検査		JWWA K 157	異物の混入、著しいむら、塗りもれなどがなく、均一な塗膜であること	すべての塗装箇所	12-4-2-4及び12-4-2-8参照	
ピンホール	JWWA K 157		ピンホール探知器を用いて検査を行い、火花が発生するような欠陥がないこと	すべての塗装箇所	12-4-2-4及び12-4-2-8参照		
塗膜厚測定	JWWA K 157		0.4mm以上(プライマーを含む)	すべての塗装箇所	12-4-2-4参照		

【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)																																
7	-	<table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="1227 323 1272 603" rowspan="3">外面塗装 (タールエポキシ樹脂塗料)</td> <td data-bbox="1272 323 1391 427">外観検査</td> <td data-bbox="1391 323 1541 427">JWWA K 115</td> <td data-bbox="1541 323 1771 427">異物の混入、著しいむら、塗りもれなどがなく、均一な塗膜であること</td> <td data-bbox="1771 323 1933 427">すべての被覆箇所</td> <td data-bbox="1933 323 2094 427">12-4-2-5及び12-4-2-8参照</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1272 427 1391 515">ピンホール</td> <td data-bbox="1391 427 1541 515">JWWA K 115</td> <td data-bbox="1541 427 1771 515">ピンホール探知器を用いて検査を行い、火花が発生するような欠陥がないこと</td> <td data-bbox="1771 427 1933 515">すべての被覆箇所</td> <td data-bbox="1933 427 2094 515">12-4-2-5及び12-4-2-8参照</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1272 515 1391 603">塗膜厚測定</td> <td data-bbox="1391 515 1541 603">JWWA K 115</td> <td data-bbox="1541 515 1771 603">0.3mm以上</td> <td data-bbox="1771 515 1933 603">すべての被覆箇所</td> <td data-bbox="1933 515 2094 603">12-4-2-5及び12-4-2-8参照</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1227 603 1272 978" rowspan="3">外面塗装 (ジョイントコート)</td> <td data-bbox="1272 603 1391 890">外観検査</td> <td data-bbox="1391 603 1541 890">JWWA K 153</td> <td data-bbox="1541 603 1771 890"> <ul style="list-style-type: none"> <li>・焼損がないこと</li> <li>・有害な欠陥となるめくれないこと</li> <li>・ジョイントコート両端から50mm以内に膨れがないこと</li> <li>・工場塗装部との重ね長さは50mm以上</li> <li>・耐衝撃シートについては、有害なきずがなく、テープ又は固定バンドが確実に固定されていること</li> </ul> </td> <td data-bbox="1771 603 1933 890">すべての被覆箇所</td> <td data-bbox="1933 603 2094 890">12-4-2-7及び12-4-2-8参照</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1272 890 1391 978">ピンホール</td> <td data-bbox="1391 890 1541 978">JWWA K 153</td> <td data-bbox="1541 890 1771 978">ピンホール探知器を用いて検査を行い、火花が発生するような欠陥がないこと</td> <td data-bbox="1771 890 1933 978">すべての被覆箇所</td> <td data-bbox="1933 890 2094 978">12-4-2-7及び12-4-2-8参照</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1272 978 1391 1066">塗膜厚測定</td> <td data-bbox="1391 978 1541 1066">JWWA K 153</td> <td data-bbox="1541 978 1771 1066">加熱収縮後のジョイントコートの厚さは、1.5mm以上</td> <td data-bbox="1771 978 1933 1066">すべての被覆箇所</td> <td data-bbox="1933 978 2094 1066">12-4-2-7及び12-4-2-8参照</td> </tr> </tbody> </table>	外面塗装 (タールエポキシ樹脂塗料)	外観検査	JWWA K 115	異物の混入、著しいむら、塗りもれなどがなく、均一な塗膜であること	すべての被覆箇所	12-4-2-5及び12-4-2-8参照	ピンホール	JWWA K 115	ピンホール探知器を用いて検査を行い、火花が発生するような欠陥がないこと	すべての被覆箇所	12-4-2-5及び12-4-2-8参照	塗膜厚測定	JWWA K 115	0.3mm以上	すべての被覆箇所	12-4-2-5及び12-4-2-8参照	外面塗装 (ジョイントコート)	外観検査	JWWA K 153	<ul style="list-style-type: none"> <li>・焼損がないこと</li> <li>・有害な欠陥となるめくれないこと</li> <li>・ジョイントコート両端から50mm以内に膨れがないこと</li> <li>・工場塗装部との重ね長さは50mm以上</li> <li>・耐衝撃シートについては、有害なきずがなく、テープ又は固定バンドが確実に固定されていること</li> </ul>	すべての被覆箇所	12-4-2-7及び12-4-2-8参照	ピンホール	JWWA K 153	ピンホール探知器を用いて検査を行い、火花が発生するような欠陥がないこと	すべての被覆箇所	12-4-2-7及び12-4-2-8参照	塗膜厚測定	JWWA K 153	加熱収縮後のジョイントコートの厚さは、1.5mm以上	すべての被覆箇所	12-4-2-7及び12-4-2-8参照
外面塗装 (タールエポキシ樹脂塗料)	外観検査	JWWA K 115		異物の混入、著しいむら、塗りもれなどがなく、均一な塗膜であること	すべての被覆箇所	12-4-2-5及び12-4-2-8参照																												
	ピンホール	JWWA K 115		ピンホール探知器を用いて検査を行い、火花が発生するような欠陥がないこと	すべての被覆箇所	12-4-2-5及び12-4-2-8参照																												
	塗膜厚測定	JWWA K 115	0.3mm以上	すべての被覆箇所	12-4-2-5及び12-4-2-8参照																													
外面塗装 (ジョイントコート)	外観検査	JWWA K 153	<ul style="list-style-type: none"> <li>・焼損がないこと</li> <li>・有害な欠陥となるめくれないこと</li> <li>・ジョイントコート両端から50mm以内に膨れがないこと</li> <li>・工場塗装部との重ね長さは50mm以上</li> <li>・耐衝撃シートについては、有害なきずがなく、テープ又は固定バンドが確実に固定されていること</li> </ul>	すべての被覆箇所	12-4-2-7及び12-4-2-8参照																													
	ピンホール	JWWA K 153	ピンホール探知器を用いて検査を行い、火花が発生するような欠陥がないこと	すべての被覆箇所	12-4-2-7及び12-4-2-8参照																													
	塗膜厚測定	JWWA K 153	加熱収縮後のジョイントコートの厚さは、1.5mm以上	すべての被覆箇所	12-4-2-7及び12-4-2-8参照																													

【令和5年4月改定】建設工事必携 新旧対照表(企業局)

31年度 版 頁番号	現行(旧)	改定(新)																																																				
17-109	<p>出来形管理写真撮影箇所一覧表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>工種</th> <th>撮影項目</th> <th>撮影時期</th> <th>撮影頻度</th> <th>提出頻度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">管布設工</td> <td>掘削、埋戻状況、転圧状況</td> <td>掘削埋戻前、中、後、転圧中</td> <td>No、IPごとに1回</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>管布設状況土被り</td> <td>布設中、後</td> <td>同上</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>接合状況</td> <td>接合中、後</td> <td>同上</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>溶接状況 塗覆装状況</td> <td>溶接、塗覆装中、後</td> <td>同上</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>標示 テープ間隔</td> <td>取付中、後</td> <td>同上</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> </tbody> </table>	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	提出頻度	管布設工	掘削、埋戻状況、転圧状況	掘削埋戻前、中、後、転圧中	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	管布設状況土被り	布設中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	接合状況	接合中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	溶接状況 塗覆装状況	溶接、塗覆装中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	標示 テープ間隔	取付中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	<p>出来形管理写真撮影箇所一覧表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>工種</th> <th>撮影項目</th> <th>撮影時期</th> <th>撮影頻度</th> <th>提出頻度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">管布設工</td> <td>掘削、埋戻状況、転圧状況</td> <td>掘削埋戻前、中、後、転圧中</td> <td>No、IPごとに1回</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>管布設状況土被り</td> <td>布設中、後</td> <td>同上</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>接合状況</td> <td>接合中、後</td> <td>継手毎</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>溶接状況 塗覆装状況</td> <td>溶接、塗覆装中、後</td> <td>継手毎</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>標示 テープ間隔</td> <td>取付中、後</td> <td>No、IPごとに1回</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> </tbody> </table>	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	提出頻度	管布設工	掘削、埋戻状況、転圧状況	掘削埋戻前、中、後、転圧中	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	管布設状況土被り	布設中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	接合状況	接合中、後	継手毎	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	溶接状況 塗覆装状況	溶接、塗覆装中、後	継手毎	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	標示 テープ間隔	取付中、後	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚
	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	提出頻度																																																	
管布設工	掘削、埋戻状況、転圧状況	掘削埋戻前、中、後、転圧中	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	管布設状況土被り	布設中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	接合状況	接合中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	溶接状況 塗覆装状況	溶接、塗覆装中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	標示 テープ間隔	取付中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	提出頻度																																																		
管布設工	掘削、埋戻状況、転圧状況	掘削埋戻前、中、後、転圧中	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	管布設状況土被り	布設中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	接合状況	接合中、後	継手毎	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	溶接状況 塗覆装状況	溶接、塗覆装中、後	継手毎	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	標示 テープ間隔	取付中、後	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
17-110	<p>出来形管理写真撮影箇所一覧表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>工種</th> <th>撮影項目</th> <th>撮影時期</th> <th>撮影頻度</th> <th>提出頻度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">鋼管布設工</td> <td>管布設状況</td> <td>布設後</td> <td>No、IPごとに1回</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>溶接状況</td> <td>溶接中、後</td> <td>同上</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>塗覆装状況</td> <td>塗覆装中、後</td> <td>同上</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>X線検査 設置状況</td> <td>設置後</td> <td>1施工単位に1回</td> <td>代表箇所各1枚</td> </tr> </tbody> </table>	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	提出頻度	鋼管布設工	管布設状況	布設後	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	溶接状況	溶接中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	塗覆装状況	塗覆装中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	X線検査 設置状況	設置後	1施工単位に1回	代表箇所各1枚	<p>出来形管理写真撮影箇所一覧表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>工種</th> <th>撮影項目</th> <th>撮影時期</th> <th>撮影頻度</th> <th>提出頻度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">鋼管布設工</td> <td>管布設状況</td> <td>布設後</td> <td>No、IPごとに1回</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>溶接状況</td> <td>溶接中、後</td> <td>継手毎</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>塗覆装状況</td> <td>塗覆装中、後</td> <td>継手毎</td> <td>BP、EP、中間点 ごとに各1枚</td> </tr> <tr> <td>X線検査 設置状況</td> <td>設置後</td> <td>1施工単位に1回</td> <td>代表箇所各1枚</td> </tr> </tbody> </table>	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	提出頻度	鋼管布設工	管布設状況	布設後	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	溶接状況	溶接中、後	継手毎	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	塗覆装状況	塗覆装中、後	継手毎	BP、EP、中間点 ごとに各1枚	X線検査 設置状況	設置後	1施工単位に1回	代表箇所各1枚								
	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	提出頻度																																																	
鋼管布設工	管布設状況	布設後	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	溶接状況	溶接中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	塗覆装状況	塗覆装中、後	同上	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	X線検査 設置状況	設置後	1施工単位に1回	代表箇所各1枚																																																		
工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	提出頻度																																																		
鋼管布設工	管布設状況	布設後	No、IPごとに1回	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	溶接状況	溶接中、後	継手毎	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	塗覆装状況	塗覆装中、後	継手毎	BP、EP、中間点 ごとに各1枚																																																		
	X線検査 設置状況	設置後	1施工単位に1回	代表箇所各1枚																																																		